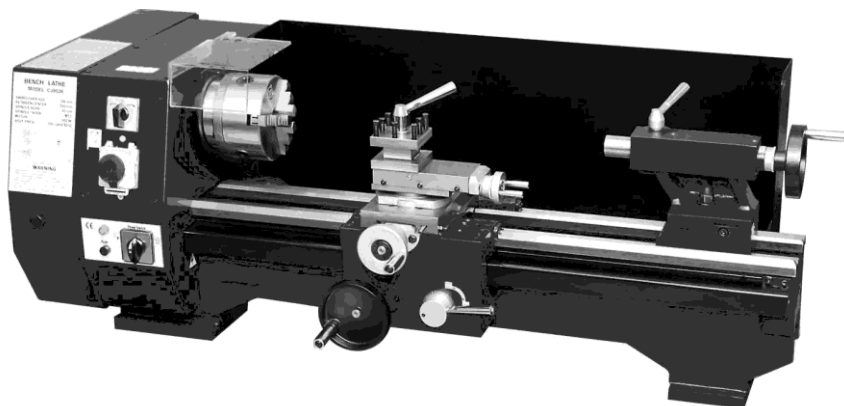


AIKEN

СТАНКИ ТОКАРНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПО МЕТАЛЛУ МОДЕЛИ: МСJ 250/400-1, МСJ 250/550-2.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.



ВНИМАНИЕ!

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство по эксплуатации. Соблюдайте правила техники безопасности.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство содержит информацию по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию станка токарного универсального для работ по металлу.

Конструкция станков постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Токарный станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая включает распаковку изделия, удаления с него заводской смазки, пыли, внешний осмотр, проверку его комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу изделия, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса авторизованных сервисных центров.

Если Вы хотите, чтобы Ваше изделие работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организаций осуществляющей продажи и гарантийное обслуживание изделия.

1.ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

1.1.Общие требования по технике безопасности.

Персонал, осуществляющий сборку станка, эксплуатацию, а также его техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться руководителем подразделения. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен оператором.

Параметры сети питания должно соответствовать значениям указанным в технических характеристиках изделия.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от сети питания.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Переоборудование или модернизацию изделия разрешается выполнять только по договоренности с изготовителем. Необходимо использовать запасные узлы и детали только производителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации изделия. При использовании узлов и деталей других изготовителей изготовитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

1.2. Опасности.



ВНИМАНИЕ! Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности:

- Опасность ранения не правильно закрепленной заготовкой.
- Обязательно правильно крепите заготовку.
- Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.
- Обязательно используйте защитный экран.
- Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).
- Опасность удара электрическим током, при несоответствующей прокладке кабеля. Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случаях его использования в соответствии с функциональным назначением.

2. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ УЗЛОВ.

2.1. Назначение станка.

Токарный станок (**Рис.1** на примере **MCJ 250/400-1**) - это машина, предназначенная для токарной, сверлильной, расточной, резьбонарезной обработки заготовок из обычного, цветного металлов и композитных материалов. Станок, может использоваться в мелкосерийном производстве, небольших мастерских и в быту.

Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, направленными на предупреждения несчастных случаев, действующими в стране его использования, и в строгом соответствии с техническими характеристиками.



ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается обрабатывать на станке резанием магний, так как есть высокая опасность возникновения пожара.

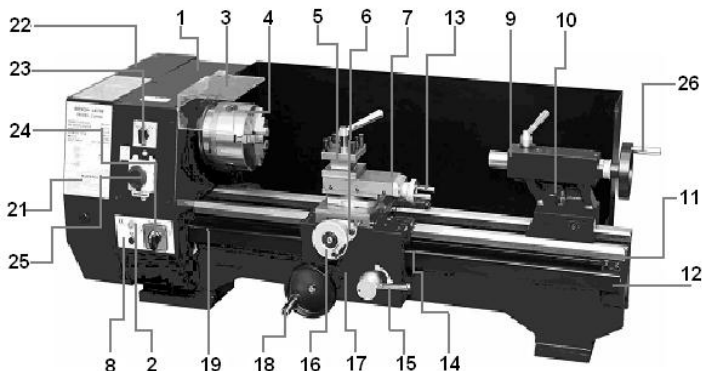


Рис.1. Общий вид токарного станка MCJ 250/400-1.

1-передняя бабка, 2-индикатор, 3-защита патрона, 4-патрон токарный трехлапчатый, 5-резцедержатель, 6-суппорт поперечный, 7-суппорт продольный, 8-лампочка индикаторная зеленая, 9-задняя бабка, 10-гайка стопорная задней бабки, 11-станина, 12-опора винта подачи, 13-маховик перемещения верхнего суппорта, 14-резьбуказатель (доп.), 15-рукоятка автоподачи, 16-маховик поперечного перемещения суппорта, 17-фартук суппорта, 18-маховик продольного перемещения суппорта, 19-винт автоподачи, 20-индикатор частоты вращения шпинделя, 21-таблица настройки резьбы, 22-кожух коробки передач, 23-рукоятка изменения частоты вращения шпинделя, 24-выключатель, 25-кнопка аварийной остановки, 26-рукоятка перемещения пиноли.

2.2.Технические характеристики.

Технические характеристики представлены в Табл.1.

Таблица 1.

№	Параметры	Ед. изм.	Значение	
			MCJ 250/400-1	MCJ 250/550-2
1	Станок токарный универсальный		MCJ 250/400-1	MCJ 250/550-2
2	Номинальное напряжения питания	В/Гц	220/50	220/50
3	Тип двигателя		коллекторный	коллекторный
4	Номинальная мощность двигателя	Вт	550	550
5	Диаметр патрона токарного	мм	125	125
6	Диаметр обработки над станиной	мм	250	250
7	Длина обработки	мм	400	550
8	Конус шпинделя		МК-3	МК-3
9	Проходное отверстие шпинделя	мм	22	22
10	Крепление шпинделя		38x8 TPI	38x8 TPI
11	Частота вращения шпинделя	мин-1	125-2000	125-2000
12	Ход пиноли задней бабки	мм	75	75
13	Конус пиноли задней бабки		МК-2	МК-2
14	Ход поперечного суппорта	мм	75	75
15	Ход верхнего суппорта	мм	45	45
16	Макс размер крепления инструмента	мм	12x12	12x12
17	Шаг ходового винта	мм	1,5	1,5
18	Передача		0,5 / 1 / 2	0,5 / 1 / 2
19	Диапазон подач	мм/об	0,02–0,5	0,02–0,5
20	Метрическая резьба	мм	0,4–3,0	0,4–3,0
21	Дюймовая резьба	TPI	10 – 44	10 – 44
22	Диапазон подвижного люнета	мм	12-90	12-90
23	Диапазон неподвижного люнета	мм	9,5-90	9,5-90
24	Рабочий ток	А	4	4
25	Сечение силового кабеля (H07RN-F)	мм2	3x1	3x1
26	Устройство защиты	А	10	10

27	Габариты станка	мм	1080x680x450	1230x680x450
28	Габариты станка в упаковке	мм	1100x680x610	1200x680x610
29	Уровень звуковой мощности	дБА	79	79
30	Масса нетто/брутто	кг	125/160	145/180

2.3.Ознакомление.

2.3.1.Передняя бабка.

Электродвигатель передает вращение на шпиндель через зубчатый ремень. Частота вращения шпинделя может плавно изменяться и регулируется при помощи рукоятки, расположенной на панели управления.

Шпиндель имеет отверстие с конусом Морзе №3, чтобы можно было использовать центр с планшайбой или вращающимся зажимом.

Самоцентрирующийся патрон с тремя кулачками установлен на шпинделе. Чтобы снять патрон, просто, открутите гайки сзади выступа шпинделя, чтобы его можно было свободно вытащить вместе с тремя установочными штифтами.

Для более эффективного использования патрона для него поставляются три внешних (обратных) кулачка.

2.3.2.Коробка передач.

Коробка передач защищена кожухом, которую можно снять, открутив два крепежных шестигранных болта.

Зубчатый механизм, показанный (Рис.2), передает вращение винту подачи. Винт подачи работает как червячный вал, и во время эксплуатации рукоятки автоподачи, которая крепится гайкой к винту подачи, передает вращение суппорту, а затем режущему инструменту. Таким образом, подача передается для нарезания резьбы и обточки, частота вращения винта подачи скорость режущего инструмента определяется конфигурацией коробки передач. Остановить вращение винта подачи можно рукояткой. Эта рукоятка используется для подачи суппорта вперед или назад (это также описано в разделе «Резьбонарезание»).

Литая часть задней бабки может передвигаться вдоль станины и устанавливаться в любое нужное положение, ее положение фиксируется гайкой. Пиноль задней бабки имеет внутренний конус Морзе 2 для крепления поставляемого центра. Вы можете также приобрести вращающийся центр и сверлильный патрон.

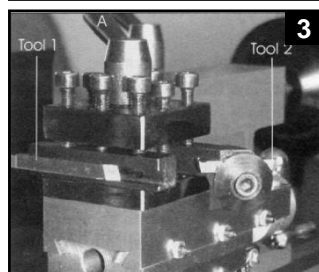
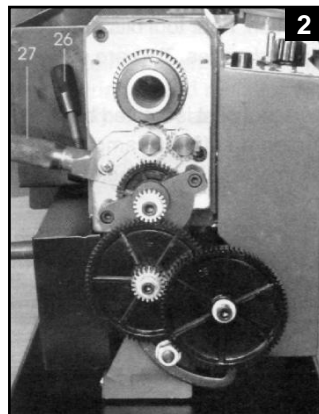
2.3.3.Задняя бабка.

Литая часть задней бабки может передвигаться вдоль станины и устанавливаться в любое нужное положение, ее положение фиксируется гайкой. Пиноль задней бабки имеет внутренний конус Морзе 2 для крепления поставляемого центра. Вы можете также приобрести вращающийся центр и сверлильный патрон.

2.3.4.Салазки.

На салазках расположен поперечный суппорт, на который установлен суппорт продольного перемещения с резцедержателем, позволяющий производить сложные токарные операции. Его можно перемещать при помощи ходового винта, через приводную гайку, чтобы обеспечить автоматическую подачу, когда работает рычаг автоматической подачи, установленный на корпусе.

Отрегулировать положение инструмента можно вращением маховика подачи поперечного суппорта, которая двигает его поперёк станка и салазок, или вращением маховика ручной подачи, которая двигает инструмент вдоль станка. Для перемещения инструмента на небольшие расстояния под прямым углом к



поперечному суппорту используйте рукоятку подачи продольного суппорта. Эта операция описана в разделе «Рез под углом».

Поперечный и продольный суппорты оснащены шкалой. Шкала используется для того, чтобы перемещать инструмент на точные расстояния, одно деление равно 0,025 мм. Шкала вращается вместе с рукояткой подачи. Шкалу на подаче поперечного суппорта можно повернуть относительно рукоятки для удобства считывания показаний и зафиксировать. Шкалу можно обнулить. Это описано подробнее в разделе «Эксплуатация станка».

Для фиксации положения инструмента в резцедержателе используется 8 шестигранных болтов. Для быстрой и лёгкой замены можно установить 4 резца. Два резца уже установлены.

Резцедержатель поворачивается, когда ослаблена рукоятка, которая расположена наверху; резцедержатель можно легко приподнять и установить в необходимое положение.



ВНИМАНИЕ! Перед началом работы всегда проверяйте, чтобы резцедержатель и инструмент были надёжно закреплены с помощью рукоятки.

3. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ.



ВНИМАНИЕ! Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

3.1. Распаковка изделия.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные рукавицы, разрезать ножницами или кусачками ленту, закрепляющие фанеру. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, открутить станину от поддона, осторожно поднять токарный станок и установить его на рабочее место.



ВНИМАНИЕ! Станок тяжелый! Будьте осторожны и не пытайтесь установить станок самостоятельно, прибегните к помощи стороннего лица

3.2. Комплектность станка.

Для удобства и компактности упаковки станок поступает в частично разобранном виде. В комплект поставки входят следующие позиции:

Станок металлообрабатывающий - 1шт.; Шестерни коробки передач – 11шт.; Защитные кожухи – 2шт.; Шестигранные ключи – 5 шт.; Кулачки токарного патрона – 3шт.; Метиз – 1компл.; Рукоятки – 2 шт.; Ключи - 5 шт.; Не вращающийся упорный центр - 2шт.; Кабель - 1шт.; Ремни приводные – 2шт.

3.3. Установка станка и его сборка.

После осмотра и проверки станка нужно произвести расконсервацию. Удалить консервантную смазку с поверхности бумагой, ветошью, остатки удалить технической салфеткой. Сборку производить на столе или верстаке.

Установка станка должна производиться в закрытом помещении, при этом являются вполне достаточными условия обычной мастерской.

Станок может быть установлен как на ровном устойчивом к нагрузкам столе, так и на специальной станине (принадлежность). Чтобы избежать перекаса станины станка, поверхность установки должна быть абсолютно ровной.

Станок должен быть надежно закреплен болтами к верстаку, к столу, для исключения возможности передвижения при выполнении некоторых операций и для большей устойчивости. Для снижения вибрации рекомендуется использовать прокладку из пористой резины между станком и опорной поверхностью.

В транспортном положении токарного станка, ручка подачи поперечного суппорта развёрнута в обратном направлении. Снять ее, отвинтив крепежный винт, и установить ручку правильно. Также установить ручку подачи поворотного суппорта. Проверить, чтобы ручки перемещались правильно и плавно. Прикрепить пластиковые ручки к маховикам: ручной подачи каретки и подачи пиноли задней бабки. Регулировки каретки поперечного суппорта и поворотного суппорта выполнены на заводе-изготовителе для обеспечения плавного движения в обоих направлениях. Самоцентрирующийся 3-кулачковый патрон крепится на фланце шпинделя при помощи трёх шпилек и трёх крепёжных гаек. Защитный прозрачный кожух крепится при помощи двух винтов. Установить заднюю бабку на направляющие станины и закрепить гайкой расположенной на основании задней бабки. В конус пиноли задней бабки вставить центр. В резцедержателе установить и при помощи болтов закрепить резец.

3.4. Подключение к электрической сети (Рис.4).

Подсоединение к сети со стороны оператора, а также применяемые силовые кабели должны соответствовать предписаниям. Обратите внимание на то, чтобы напряжение и частота тока в сети соответствовали параметрам, указанным в технических характеристиках станка.

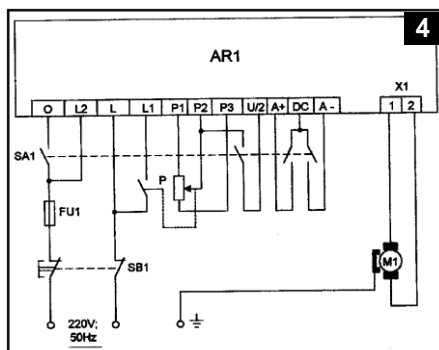
Применяйте для подсоединения только кабели с обозначением H07RN-F. Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на 10 А.

Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Персональную ответственность за наличие и надёжность заземления несет лицо, проводившее монтаж.

Для включения станка необходимо: установить регулятор скорости в исходное положение. Поворачивая его против часовой стрелки до щелчка; освободить кнопку аварийного отключения станка SB1, сдвинув крышку в сторону; выбрать направление вращения кулачкового патрона переключателем SA1; включить вращение, поворачивая регулятор скорости P по часовой стрелке и установить требуемые обороты. Изменение частоты вращения прямо пропорционально напряжению, поступающему от преобразователя AR1. От перегрузок и короткого замыкания электрооборудование станка защищено предохранителем FU1.

Выключить станок можно тремя способами:



- поворачивая регулятор Р против часовой стрелки до щелчка;
- нажатием кнопки аварийного отключения;
- выведением подключающей вилки из розетки.

В любом случае для возобновления работы включить вращение возможно только так, как было описано выше. Поэтому для временного отключения вращения пользуйтесь регулятором, плавно уменьшая частоту вращения. Кнопку аварийного отключения используйте по назначению.

3.5. Включение станка.

Станок включается посредством нажатия зеленого выключателя: С помощью красного выключателя производится остановка станка. С помощью переключателя направления может быть установлено как левое, так и правое вращения шпинделя.

Перед началом использования станка, внимательно проверьте кабель подключения к сети питания на отсутствие повреждений. Проверьте точность совмещения и легкость перемещения подвижных деталей, целостность деталей, исправность защитных устройств и устройств управления, также любых других элементов, воздействующих на работу станка.

Установите рукоятку диапазона скоростей в положение «низкий». Закройте кожух 3-ххулачкового патрона. Убедитесь, что поперечный суппорт находится на достаточном расстоянии от патрона. Рукоятка автоматической подачи должна быть выключена (то есть рукоятку нужно поднять). Включите вилку токарного станка в розетку. Выберете «ВПЕРЕД/FORWARD», используя выключатель на главной панели управления. Затем разблокируйте аварийный выключатель, нажав на красную кнопку, и подвиньте её по направлению к передней бабке, на красной кнопке (С) нарисована стрелка. Загорится зелёная лампочка. Включите станок, плавно повернув рукоятку изменения скорости (А) по часовой стрелке. По мере дальнейшего поворота рукоятки будет увеличиваться скорость вращения шпинделя.



ВНИМАНИЕ! Всегда перед тем, как запустить станок, устанавливайте рукоятку частоты вращения шпинделя на минимум. Если запустить станок с максимальной скоростью вращения, возможно повреждение панели управления скоростью.

Дайте станку поработать примерно 2-3 мин, в течение которых постепенно увеличивайте скорость шпинделя до максимума. Затем дайте ему поработать, по меньшей мере, 2 минуты на этой скорости, прежде чем выключить станок и отключить его от источника питания.

Проверьте, чтобы все составляющие были надежными и работали бы свободно и правильно.

Проверьте также надежность всех креплений.

Повторите операцию на высокой скорости.

Если необходима какая-либо регулировка, обратитесь к соответствующему разделу «Настройки и регулировки».



ВНИМАНИЕ! Не меняйте положение рукоятки диапазона скоростей во время работы станка. Не используйте станок, даже если какая-нибудь одна ее деталь повреждена. Не используйте станок, если кнопка пускового выключателя не устанавливается в положение включения или выключения. Запрещается переключать направление хода во время резания.

3.6.Требование к рабочему месту.

Рабочие место станка должно быть ограждено и организовано в соответствии с нормами и требованиями. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы. Всегда работайте в защитных очках для защиты органов зрения, и с применением наушников для уменьшения воздействия шума на слуховые органы.

Соблюдайте правильную технологию обработки коротких и длинных заготовок, нарезание резьбы и несбалансированных заготовок.

При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль при обработке некоторых материалов (чугун, стеклотекстолит и т.д.) может вызывать аллергические осложнения.

Не обрабатывайте отлитые заготовки с необрезанными литниками и приливами, с раковинами и остатками формовочной смеси.

Используйте только заточенный режущий инструмент соответствующий предполагаемой операции.

Никогда не пытайтесь схватиться за подвижные элементы станка во время его работы.

Никогда не работайте при открытом защитном экране и кожухе ремня.

Перед началом работы удалите из патрона ключ и другие инструменты.

Удалять стружку и заготовки только при остановленном станке.

Сохраняйте безопасное расстояние между Вашими пальцами и вращающимися элементами и стружкой.

После запуска станка, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

Во время перерыва в работе, при хранении, также перед сменой режущего инструмента, принадлежностей или вспомогательных материалов, также перед любыми видами технического обслуживания вынимайте вилку кабеля подключения к электросети станка из штепсельной розетки.

Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и выдерните вилку сетевого провода из сети.

4.ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.

4.1.Непосредственно перед эксплуатацией.

Необходимо предпринять все вышеуказанные предосторожности, чтобы обеспечить полное вращение заготовки без каких-либо затруднений. Всегда перед включением станка устанавливайте рукоятку диапазона скоростей на минимальное значение. Установите выключатель (В) в положение «ВПЕРЁД/FORWARD».

Установите рукоятку автоматической подачи в положение «ВЫКЛ» а зависимости от того, требуется ли автоподача или нет.

Если Вам необходима автоматическая подача, установите рычаг винта подачи в положение «ВПЕРЁД/FORWARD». Если Вам не требуется автоматическая подача,

установите рычаг винта подачи в положение «СТОП». Перемещайте подпружиненную рукоятку против давления пружины. Держа рукоятку в этом положении, двигайте рычаг до тех пор, пока конец рычага не будет расположен в середине углубления метки на корпусе.



ВНИМАНИЕ! Система подачи питания станка имеет автоматическое устройство защиты от перегрузки. Если резка или сверление заготовки происходит под большой нагрузкой, то электродвигатель остановится и загорится желтая лампочка (*D-неисправность*). Чтобы снова запустить станок, установите выключатель (В) в положение «ВЫКЛ», чтобы обнаружить неисправность перед новым запуском. Проверьте диапазон скоростей и установите рукоятку на минимальную скорость. Когда станок будет готов к работе, установите выключатель в необходимое положение. Должна загореться зеленая лампочка, а желтая погаснет. Если необходимо, отрегулируйте скорость. Перед тем, как изменить какие-либо настройки или изменить скорость с высокой на низкую, выключайте станок, установив выключатель в положение «ВЫКЛ».

4.2.Выбор режимов работы.

Ниже даны указания относительно основных принципов, как настроить токарный станок для проведения простых токарных операций.

Планируйте свою работу. Вы должны иметь на руках чертежи или операционные карты вместе с различными измерительными инструментами, которые могут вам потребоваться, такие как микрометры, штангенциркули, кронциркули и т. д.

4.2.1. Необходимое число оборотов шпинделя зависит от типа обработки, диаметра обработки, материала заготовки и инструмента.

Рекомендации по выбору числа оборотов действительны для диаметра обработки 10 мм и использования инструмента из P6M5 (быстрорежущая сталь).

Алюминий, латунь Чугун: 1000-1500 об/мин

Сталь (Сталь 15): 800 об/мин

Сталь (Сталь 45): 600 об/мин

Нержавеющая сталь: 300 об/мин

При использовании инструментов из твердых сплавов число оборотов может быть увеличено в 5 раз.

4.2.2. Необходимая глубина резания выбирается в зависимости от режима обработки.

Черновая обработка:

Глубина резания 1,5 мм

Подача мм на оборот 0,15 мм/об (III передача)

Получистовая обработка:

Глубина резания 0,5 мм

Подача мм на оборот 0,07 мм/об (II передача)

Чистовая обработка:

Глубина резания 0,2 мм

Подача мм на оборот 0,04 мм/об (I передача)

При черновой обработке заготовки большого диаметра уменьшайте глубину резания!

Прежде чем запустить станок, как описано выше, необходимо, чтобы настройка для этого типа работы, которую необходимо проводить, была полностью проверена.

Выберите режущий инструмент, который сможет выполнить желаемую работу, и установите его в резцедержатель с наименьшим возможным выступом, закрепив его с использованием трех шестигранных винтов с головкой под ключ, (Рис.5) (в идеальном случае выступ должен быть примерно 10 мм, но не более 15 мм для прямого инструмента).

Важно убедиться, что режущая кромка инструмента расположена на оси вращения детали, либо немного ниже нее. Ни при каких обстоятельствах кромка не должна быть выше оси (Рис.6).

Если необходимо, то под инструментом должны использоваться регулировочные подкладки, чтобы достичь правильной высоты, либо если конец инструмента расположен слишком высоко, единственным выходом является выбор другого инструмента или фрезерование державки реза.

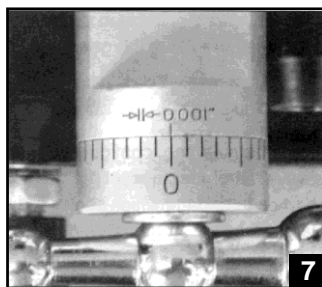
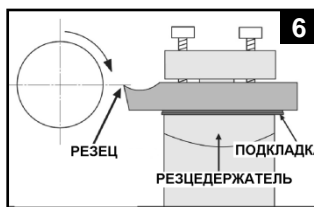
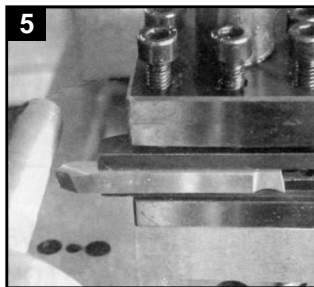
Чтобы проверить, находится ли режущая кромка инструмента на правильной высоте, расположите его так, чтобы кончик почти касался центра конуса задней бабки. Они должны совпадать. Если необходимо, проведите регулировки, используя регулировочные прокладки, изменив угол атаки реза, либо выбрав другой инструмент. Если все в порядке, закрепите заготовку в патроне или на планшайбе. Если необходимо, используйте центр задней бабки для дополнительной опоры заготовки, если её невозможно прочно закрепить с помощью патрона или если заготовка длинная или заготовка маленького диаметра. Заготовку необходимо поджимать задним центром, если ее длина больше чем три диаметра! Можно также использовать люнеты или подставку, которые описаны в разделе «Аксессуары». Если задняя бабка не будет использоваться, вы можете полностью снять ее, ослабив крепежную гайку в ее основании, и свободно передвинуть ее по станине.

Если необходимо, отрегулируйте положение продольного суппорта или положение заготовки в патроне, чтобы оставить достаточный зазор. Если все в порядке, тогда отведите резец и отодвиньте суппорт от передней бабки, затем поверните резец к рабочей заготовке примерно вдоль длины среза, вращая при этом заготовку рукой, и используя патрон.

Продолжайте медленно продвигать резец, пока он не коснется поверхности. Зафиксируйте это положение, обнулив шкалу на поперечных направляющих, т.е. повернув подвижную шкалу до тех пор, пока резец не будет на коротком расстоянии от правого угла рабочей заготовки. Поверните поперечные салазки опять на один полный оборот, пока не совпадет нулевая отметка.

Если вы пропустили нулевые отметки, верните их обратно, по крайней мере, на пол-оборота, затем медленно совместите отметки обратно. Всегда, когда вы используете шкалу, как индикатор, чтобы продвинуть поперечные салазки или резцовые салазки крестового суппорта, всегда используйте эту процедуру, чтобы выровнять отметки (Рис.7)

Продолжайте вращать рукоятку до размера, равного желаемой глубине среза.





ВНИМАНИЕ! Рекомендуем, чтобы Вы не превышали глубину обработки более чем на 0,25 мм при черновом проходе.

Теперь настройка для начала ваших токарных операций завершена, но прежде чем начинать, проверьте положение:

а. рукоятки автоматической подачи. Убедитесь, что рукоятка находится в положении «УП/ВВЕРХ» для ручной подачи.

б. рукоятки винта подачи. Если не требуется автоматическая подача, установите рукоятку в положение «СТОП».

в. рукоятки диапазона скоростей. Выберите необходимые диапазон скорости. Включите станок, как описано в разделе «Включение станка», и медленно направляйте резец на обрабатываемую заготовку, используя рукоятку ручной подачи. Продолжайте, пока не достигните ранее отмеченной линии на заготовке, затем отодвиньте резец на один или два полных оборота назад на рукоятке подачи поперечного суппорта. Передвиньте суппорт обратно к началу, затем поверните резец на то же количество оборотов «во внутрь», плюс глубина желаемого среза, и продолжите работать.

ПРИМЕЧАНИЕ! Здесь приведено описание общего, черного среза. Для изучения других типов точения - чистовых, отрезных, расточных пр., вам необходимо просмотреть специализированную литературу.

4.3.Токарная обработка с автоматической подачей.

Используются настройки, описанные выше, кроме того, что перед включением станка, автоподачи, расположенный на задней стороне передней бабки установлен в положение «FORWARD/ВПЕРЕД» и ручка автоподачи используется для перемещения суппорта. Как уже упоминалось выше, Частота вращения винта подачи и скорость режущего инструмента определяется конфигурацией коробки передач. Скорость подачи для нормального вращения значительно меньше, чем скорость подачи, необходимая для нарезания резьбы.

Станок отрегулирован на заводе, но после нарезания резьбы необходимо восстановить настройки передачи для нормального вращения. Ниже показана зубчатая передача и даны инструкции по замене шестерён.

4.3.1.Учитывая все указания по безопасности, установите резец на небольшом расстоянии справа от заготовки с соответствующей глубиной реза на поперечном суппорте.

4.3.2.Убедитесь, что рычаг винта подачи установлен в положение «FORWARD/ВПЕРЕД» и установите выключатель на главной панели управления в положение «FORWARD/ВПЕРЕД». Включите станок.

4.3.3.Правой рукой поверните ручку для установки частоты вращения шпинделя и нажимайте на рукоятку автоподачи до тех пор, пока гайка не соединиться с винтом подачи.



ВНИМАНИЕ! Ваша левая рука всегда должна быть свободной, чтобы в случае необходимости нажать на аварийный выключатель.

4.3.4.Внимательно наблюдайте за движением резца и, когда он приблизится к отметке на заготовке (что означает конец реза), поднимите вверх рычаг автоподачи и зафиксируйте его в этом положении. Если необходима высокая точность, закончите рез вручную.

ПРИМЕЧАНИЕ! Если необходимо сделать кромку с идеальными углами, используйте соответствующий фасонный режущий инструмент.

4.3.5. Затем отодвиньте резец на один или два полных оборота назад на рукоятке подачи поперечного суппорта. Передвиньте суппорт обратно к началу, затем поверните резец на то же количество оборотов «во внутрь», плюс глубина желаемого среза, и продолжите работать.

4.4.Токарная обработка конусных поверхностей.

Для обработки конусных поверхностей используйте верхний суппорт, который расположен на поперечном суппорте и установлен к нему под прямым углом (обозначен нулевой отметкой на корпусе поперечного суппорта) (Рис.8). Посредством перемещения верхнего суппорта могут быть получены изделия конической формы.

После того, как Вы открутили обе шестигранные гайки, верхний суппорт может быть установлен в необходимое Вам положение на основе градусной шкалы.



4.5.Нарезание резьбы.

Эта операция требует навыков, её нужно выполнить, только если Вы хорошо знакомы с работой станка. Суппорт будет двигаться по направлению к передней бабке, точно так же, как при обработке с автоподачей, только скорость подачи больше, чем определено конфигурацией зубчатой передачи.

Следовательно, резец будет двигаться всё ближе к вращающемуся патрону. Необходимо следить за тем, чтобы резец и вращающийся патрон не соприкоснулись, иначе возможны повреждения станка и травмы.

Станок поставляется с винтом подачи, с помощью которого можно нарезать дюймовую резьбу в диапазоне от 10 до 44 шагов на дюйм и метрическую резьбу: размер шаг от 0,4 до 3,0 мм. Важно помнить, что тип нарезаемой резьбы (UNF - американская унифицированная тонкая резьба, BA -дюймовая резьба по BS 93, BSP - британская трубная коническая резьба, BSW -британская дюймовая резьба и т.д.) зависит от профиля резца. Чтобы получить более подробную информацию относительно техники нарезания резьбы и резцов, Вы можете обратиться к справочнику или проконсультироваться со специалистом.

Процесс нарезания резьбы:

4.5.1.Расстояние от патрона до конца предполагаемой резьбы должно быть как можно больше. Диаметр заготовки должен соответствовать размеру резьбы.

4.5.2.Установите соответствующие шестерни для резьбы и резец. Отрегулируйте глубину реза и установите резец в рабочее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ! Важно правильно установить глубину реза и её можно посчитать или получить из справочника.

4.5.3.Следуя всем указаниям по безопасности, включите станок, а рукоятку автоматической подачи установите в положение «ВЫКЛ», т.е. «ВВЕРХ».

4.5.4.Нажмите на рычаг автоподачи, установите выключатель (В) в положение «FORWARD/ВПЕРЁД». Когда резец коснётся конца резьбы, поверните выключатель (В) в положение «OFF/ВЫКЛ». Не выключайте рукоятку автоподачи.

4.5.5.Поверните резец с помощью рукоятки подачи поперечного суппорта, запомните точное положение шкалы и точное число оборотов. Установите выключатель (В) в положение «НАЗАД», передвиньте суппорт обратно к началу и установите

выключатель в положение «OFF/ВЫКЛ». Переустановите резец, установив точное число оборотов для поперечного суппорта, а затем установите необходимую глубину реза.

4.5.6. Повторите шаги 4 и 5. Продолжайте дальше, пока резьба не будет готова.

4.6. Замена шестерен для нарезания резьбы.

Ходовой винт приводится в движение зубчатой передачей на шпинделе. Передаточное число определяет частоту вращения ходового винта по отношению к шпинделю, т. е. один оборот шпинделя повернёт ходовой винт на количество оборотов, определяемых передаточным числом.

Устанавливая шестерни в определенном порядке, можно нарезать резьбу определенного размера, и если ходовой винт нарезает дюймовую резьбу, то значения будут в витках на дюйм (TPI), если ходовой винт нарезает метрическую резьбу, то значения будут в мм на оборот.

Как уже упоминалось, резьба зависит от профиля режущего инструмента. Целью данного руководства по эксплуатации не является предоставление подробной информации о типах режущего инструмента, скорости реза и работе с различными видами материала. Если у Вас возникнут вопросы, проконсультируйтесь с опытным в этой области специалистом.

В таблице указаны размеры резьбы, которую можно нарезать, используя конфигурацию передачи, указанную в соседних колонках.

ПРИМЕЧАНИЕ! Станок отрегулирован на заводе для нормальной частоты вращения с использованием механической или автоматической подачи. Конфигурация передачи указана ниже:

Заводские регулировки токарного станка предусмотрены для нормальной обточки с использованием автоматической или ручной подачи, и конфигурации шестерен следующие:

Шестерня А - Z = 20 Шестерня В - Z = 80 Шестерня С - Z = 20 Шестерня D - Z = 80

Комбинации использования шестерен для нарезания резьбы смотри таблицу.

Таблица шестерён для нарезания дюймовой резьбы представлена в **Табл.2.**

Таблица 2.

Витков на дюйм	Шестерня				Примеры
	A	B	C	D	
12	40			30	1.Рис.9.поз.А Для нарезания резьбы 12 TPI используйте шестерню 40 зубьев в положении А, шестерню 30 зубьев в положении D, И любую подходящую шестерню в положении В для соединения с шестернями А и D.
13	40	65	60	30	
14	40			35	
16	40			40	
18	40			45	
19	40	50	60	57	
20	40			50	
22	40			55	
24	40			60	
26	40			65	
28	20			35	2.Рис.9, поз.В Для нарезания резьбы 13. TPI используйте шестерню 40 зубьев в положении А, шестерню 65 зубьев в положении В, шестерню 60 зубьев в положении С, шестерню 30 зубьев в положении D
32	20			40	
36	20			45	
38	20	50	50	57	
40	20			50	
44	20			55	

48	20			60
52	20			65

Таблица шестерён для нарезания метрической резьбы представлена в Табл.3.

Таблица 3.

Шаг резьбы, мм	Шестерня				Примеры
	A	B	C	D	
0,4	20	50	40	60	1.Рис.9.поз А Для нарезания резьбы 0,5 мм на зуб используйте шестерню 20 зубьев в положении А, шестерню 50 зубьев в положении В, шестерню 60 зубьев в положении D и любую подходящую резьбу в положении С.
0,5	20	50		60	
0,6	40	50	30	60	
0,7	40	50	35	60	
0,8	40	50	40	60	2.Рис.9, поз.В Для нарезания резьбы 0,4 мм на зуб используйте Шестерню 20 зубьев в положении А, Шестерню 50 зубьев в положении В, Шестерню 40 зубьев в положении В, Шестерню 60 зубьев в положении D
1,0	20	60		30	
1,25	50	40		60	
1,5	40	60		40	
1,75	35	60		30	
2,0	40	60		30	

Чтобы заменить шестерни, отключите станок от сети.

Снимите кожух передачи, который зафиксирован двумя крепёжными болтами. Шестерня А - ведущая, шестерня D - ведомая.

Когда конфигурация простого механизма передачи соответствует (Рис.9,поз.А), шестерня В является промежуточной, поэтому её

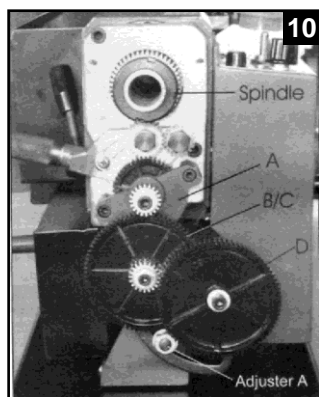
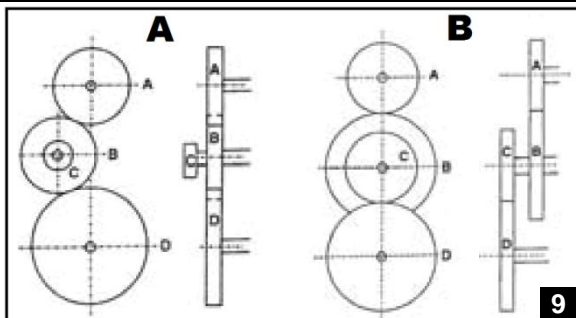
размер не имеет значения - любая шестерня подойдёт для соединения шестерён А и D. Это отмечено в таблице пустыми ячейками.

Положение несущих шестерён А и D зафиксировано, поэтому все регулировки производятся на с помощью шестерён В и С и регулировочной планки А.

4.6.1. Открутите шестигранные болты, фиксирующие шестерни А и D, за которыми установлен болт, фиксирующий шестерни В и С.

4.6.2. Для лёгкого демонтажа шестерен В и С открутите гайку, фиксирующую несущую ось шестерен В и С, и гайку, которая фиксирует регулировочную планку А.

4.6.3. Снимите шестерни, удерживая маленькие шпонки на каждой оси, и установите соответствующие шестерни для нарезания резьбы. Число зубьев на каждой шестерне определено. Замените крепёжные болты, закрепите плоскую шайбу против хода шестерни.



ПРИМЕЧАНИЕ! Если необходима конфигурация передачи, показанная на **Рис.9,поз.В** , закрепите распорку, которая подходит несущей оси шестерни D и расположена на оси. Установите шестерни D и C на одной линии.

4.6.4. Продолжайте двигать несущую ось шестерен B и C и регулировочную планку «А» таким образом, чтобы все шестерни вошли в зацепление, затем затяните регулировочные гайки. Не перетяните гайки, но убедитесь, что зазор очень маленький. Проверните шпиндель рукой, чтобы убедиться, что зазор маленький. Установите кожух на место и затяните два крепёжных шестигранных болта (**Рис.10**)

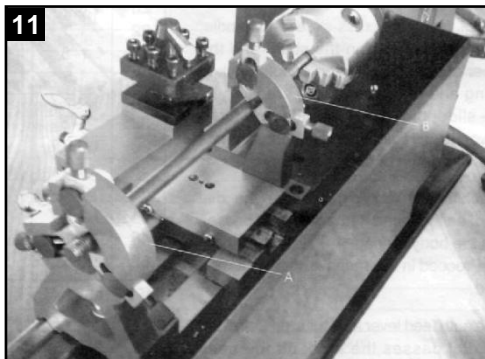
4.7. Токарная обработка с использованием люнетов (Рис.11, дополнительная опция) .

4.7.1. Неподвижный люнет.

Люнет предназначен, преимущественно, для опоры длинных, цилиндрических заготовок и обеспечивает надёжную обработку без вибраций. Неподвижный люнет крепится на станине станка с помощью нижней панели рис. 10.

Вращайте винты с накатной головкой (3) пока все упорные губки (2) не соприкоснутся с заготовкой, не зажимая ее. Затяните шестигранные гайки (1).

Во время хода основательно смажьте скользящие губки.



4.7.2.Подвижный люнет.

Люнет устанавливается на продольном суппорте и повторяет движения резца. Он помогает избежать прогиба длинных и тонких заготовок под давлением резца.

4.8.Резьбоуказатель (дополнительная опция).

Резьбоуказатель установлен на фартуке суппорта рядом с рукояткой автоматической подачи. Резьбоуказатель соединяется с индикатором и вращается вместе с винтом подачи. На указателе по кругу расположены 8 меток, они служат для того, чтобы определять точное положение резьбы винта подачи по отношению к суппорту (**Рис.12**)

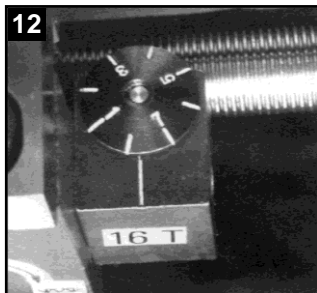
Номера на шкале колонны соответствуют номерам на индикаторе. Следовательно, чтобы нарезать резьбу 20 ТР1, необходимо использовать значения 1, 3, 5 или 7. Необходимо выполнить следующие действия:

4.8.1.Выберете одно значение на резьбоуказателе, которое соответствует номеру на шкале индикатора стола (на нашем примере это могут быть 1, 3, 5 или 7).

Когда линия пройдёт мимо значения на резьбоуказателе, резко опустите вниз рукоятку автоподачи и начните нарезать резьбу.

4.8.2.Когда резец дойдёт до конца резьбы, ослабьте рукоятку подачи, не выключайте станок.

4.8.3.Отведите резец назад, используя рукоятку подачи поперечного суппорта, следите за значениями на шкале и точным количеством оборотов. Отведите суппорт в исходное положение и повторно установите резец, задав необходимое число оборотов для поперечного суппорта, и установите необходимую глубину реза.



4.8.4. Во время работы станка следите за резьбоуказателем, когда отметка с таким же номером пройдет номер на индикаторе стола, снова опустите рукоятку автоподачи. Повторяйте эти рабочие операции до полной готовности резьбы.

Опускание рукоятки автоподачи, когда определённая линия на резьбоуказателе проходит отметку на индикаторе стола, предохраняет разрезную гайку механизма автоподачи.

Индикатор указателя

Резьба ТР1	12	13	14	16	18	19	20	22	24
Шкала	1,3,5,7	1	1,5	1~8	1,5	1	1,3,5,7	1,5	1~8
Резьба ТР1	26	28	32	36	38	40	44	48	52
Шкала	1,5	1,3,5,7	1~8	1,3,5,7	1,5	1~8	1,3,5,7	1,3,5,7	1,3,5,7

Резьба, мм	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0
Шкала	1,3,5,7	1~8	1~8	1,4,5	1,5	1~8	1,3,5,	1~8	1,4,5	1~8

- 0,5 мм/зуб; 0,6 мм/зуб; 1,0 мм/зуб; 1,5 мм/зуб или 2,0 мм/зуб =1~8.
- 1,25мм/зуб=1,3,5
- 0,7 мм/зуб; 1,75 мм/зуб =1,4,5,
- 0,4 мм/зуб=1,3,5,7.
- 0,8 мм/зуб-1,5.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.

5.1. Общие требования.

Для оптимальной производительности очень важно, чтобы токарный станок правильно обслуживался.

Всегда проверяйте станок перед использованием. Любые повреждения должны быть отремонтированы, а неполадки устранены. Повреждения обработанных поверхностей необходимо устранить при помощи оселка. Перед началом использования проверьте гладкое движение всех деталей при помощи руки. Капните несколько капель масла в обе смазочные канавки подшипника ходового винта (каждый концевой кронштейн один или два раза в день, если используется непрерывно).

Капните несколько капель также в смазочную канавку резцовых салазок крестового суппорта расположенную на верхней поверхности салазок, между двумя винтами с шестигранными головками под ключ.

5.2. После работы.

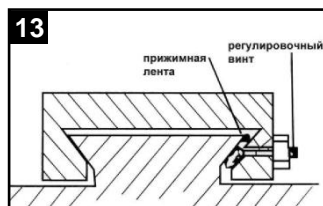
Удалите со станка всю мелкую металлическую стружку и тщательно очистите все поверхности. Если использовалась СОЖ, убедитесь, что она полностью стекла с поддона. Все детали должны быть сухими, а все обработанные поверхности должны быть слегка смазаны маслом. Всегда снимайте резцы и храните их в безопасном месте.

5.3. Замена угольных щеток электродвигателя.

Щетки электродвигателя можно заменить, открутив колпачки в верхней части мотора, под передней бабкой, вставив новые, и обкатать без нагрузки в течении 10 минут

5.4. Регулировка поперечного суппорта.

Поперечные салазки установлены на направляющую типа "ласточкин хвост" (Рис.13)

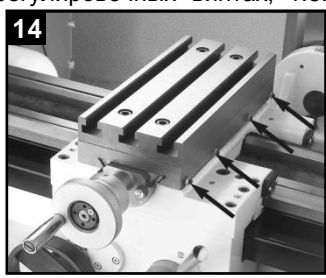


Между скошенными поверхностями с одной стороны «ласточки» и «хвоста» вставлен «регулирующий клин», который можно затянуть по отношению к «ласточке» при помощи трех регулировочных винтов, установленных по его длине.

Регулировочные винты можно найти с правой стороны направляющих, прямо под рукояткой резовых направляющих крестового суппорта. Со временем на сопряженных поверхностях появляется износ в результате «небрежных» действий.

Чтобы провести настройку «регулирующего клина», необходимую по причине износа и для ровного и равномерного движения суппорта, выполните следующие действия:

1. Равно ослабьте все стопорные гайки и винт на регулировочных винтах, т.е. используя одинаковое количество оборотов для каждого винта. Необходимо твердо держать суппорт. Попробуйте повернуть рукоятку, но не прилагайте к ней усилий.
2. Открутите каждый регулировочный винт только на одну четверть оборота, затем зажмите стопорные гайки (**Рис.14**)
3. Проверьте опять, повернув рукоятку, движение должно быть ровным и плавным по всей ее длине.
4. Если движение слишком слабое, закрутите все регулировочные винты обратно на одну восьмую оборота и попробуйте еще раз. Подобным образом, если движение слишком тугое, открутите регулировочные винты на одну восьмую оборота, пока не получите правильную настройку.
5. Затяните все стопорные гайки, позаботившись о том, чтобы не сдвинуть при этом регулировочные винты.
6. Когда закончите, отведите салазки полностью назад и нанесите масло на все сопряженные поверхности и резьбу винта подачи, затем верните салазки обратно в обычное положение.



5.5. Рукоятка поперечного суппорта

Ход подачи поперечного суппорта должен быть плавным, шкала должна вращаться вместе с рукояткой.



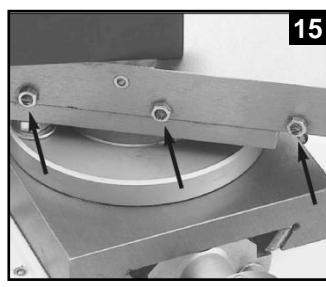
ВНИМАНИЕ! Неплавный ход может быть результатом попадания стружки или других частиц между соприкасающимися частями.

Открутите крепежный винт рукоятки. Снимите рукоятку и вытащите лимб со шкалой; следите за тем, чтобы из паза под кольцом не вывалился маленький рессорный пластины.

Очистите и соберите снова. Необходимо придерживать рессорную пластину с помощью отвёртки, или другого инструмента, и нажимая на неё, установите кольцо на ось.

5.6. Регулировка верхнего суппорта.

Верхний суппорт регулируется таким же образом, как и поперечный суппорт. Крепёжные винты находятся с левой стороны салазок, т. е. на передней поверхности станка (**Рис.15**).



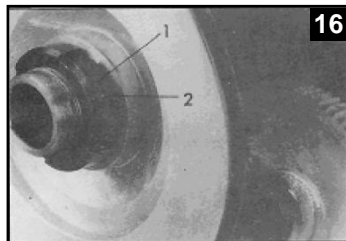
ПРИМЕЧАНИЕ! Важно, чтобы поперечный и верхний суппорты были отрегулированы правильно.

Необходимо регулировать суппорты очень осторожно и аккуратно. Неправильная регулировка может привести к плохому качеству обработки, поскольку неправильно будет работать резец. Важно, чтобы не было значительных люфтов в суппортах.

5.7. Регулировка подшипника шпинделя.

Роликовый конический подшипник основного шпинделя был установлен без зазора на заводе-производителе. Если после длительного использования образовался зазор, необходимо отрегулировать подшипники.

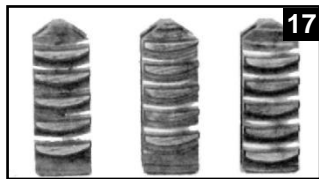
Освободите резьбовой штифт (1). Осторожно вытащите гайку с канавкой (2), используя специальный ключ. Шпиндель должен свободно проворачиваться, слишком сильное натяжение может повредить подшипник.



Снова зажмите резьбовой штифт (Рис.16). Рекомендуется после регулировки проверить биения шпинделя и патрона. Величина биения шпинделя не должна превышать - 0.08мм. , а величина биения патрона – 0.015мм.

5.8. Замена кулачков в 3-х кулачковом патроне.

Для замены кулачков с помощью торцевого ключа для зажимного патрона полностью разведите кулачки, затем можно будет вынуть каждый кулачок во время поворота. Замените их внешними кулачками (Рис.17)



Сегменты резьбы кулачков ступенчатые, как показано на рис. Они пронумерованы от 1 до 3 (с лева на право). Обратите внимание, что соединения находятся внутри патрона. Поэтому необходимо собирать кулачки в определенном порядке.

Расположите их, как показано (Рис.17) и установите в таком же порядке по часовой стрелке в пазы патрона, поворачивая торцевой ключ для зажимного патрона. Сведите кулачки и проверьте, что все кулачки сходятся в центре. Если кулачок оказался снаружи, полностью разведите/откройте кулачки, надавите на кулачок, поворачивая торцевой ключ до тех пор, пока кулачок не встанет на своё место. Снова проверьте, чтобы все кулачки сходились в центре патрона.

6.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Возможные неисправности и способы их устранения описаны в Табл.4.
Таблица 4.

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения
	2. Неисправный магнитный пускатель	2. Обратитесь в сервисный центр для ремонта
	3. Выгорела пусковая обмотка двигателя	3. Обратитесь в сервисный центр для ремонта
	4. Слишком длинный удлинительный провод	4. Заменить удлинительный провод
2. Двигатель не развивает полную мощность	1. Низкое напряжение источника питания	1. Проверьте величину напряжение в сети
	2. Слишком длинный удлинительный провод	2. Заменить удлинительный провод, на провод большего сечения
3. Электродвигатель перегревается	1. Электродвигатель перегружен	1. Снизьте усилие подачи
4. Сильная вибрация станка	1. Не сбалансирована заготовка	1. Сбалансировать, уменьшить число оборотов
	2. Плохо зажата заготовка	2. Увеличить длину зажима или диаметр, использовать заднюю бабку
	3. Плохо зажат инструмент	3. Уменьшить вылет инструмента
	4. Люфт суппорта	4. Отрегулировать регулировочные планки
5. Накаляется резец;	1. Давление резания слишком велико	1. Уменьшить глубину или длину резания
	2. Скорость резания слишком высока	2. Уменьшить число оборотов
	3. Износилась режущая кромка инструмента	3. Заточить или заменить инструмент
6. Конусность детали;	1. Смещена задняя бабка	1. Выставить заднюю бабку
	2. Перекошена станина	2. Поверхность натяжения
7. Не происходит автоматического перемещения	1. Сломан штифт	1. Заменить штифт

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи.
Установленный срок службы изделия – 5 лет.

Все работы по ремонту изделия, оборудования должны выполняться только специалистами авторизованного сервисного центра, компании предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственных и конструктивных дефектов.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

Гарантия не распространяется на оборудование, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в гарантийном талоне информации о продавце.

7.1. Случаи утраты гарантийных обязательств.

- Не правильно заполнены свидетельство о продаже и гарантийный талон.
- Отсутствие паспорта изделия, гарантийного талона.
- При использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации.
- При наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформации корпуса или любых других элементов конструкции).
- При наличии внутри изделия посторонних предметов.
- При наличии признаков самостоятельного ремонта.
- При наличии изменений конструкции.
- Загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее - ржавчина, краска и т.д.
- Дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или те, которые являются следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии и т.п.
- Гарантия не распространяется на расходные материалы, навесное оборудование сменные, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (ремни, шестерни).
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования данного изделия.

Гарантийный ремонт оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

8.ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.

Хранить станок необходимо в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°С и не ниже -50°С, относительной влажности не более 80% при +25°С, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89. При длительном хранении станка необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести переконсервацию. Станок можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

9.СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ И ПРИЕМКЕ.

Токарные станки **MCJ 250/400-1, MCJ 250/550-2** для работ по металлу соответствует требованиям ТЗ-150103.07, ГОСТ 18097-93, соответствуют требованиям технического регламента о безопасности машин и электрооборудования №753, ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

10.РЕКВИЗИТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Meritlink Limited (Меритлинк Лимитед),
Palladium House, 1-4 Argyll Street London,
W1F LD, Great Britain (Великобритания),
E-mail: info@meritlink.co.uk
www.AIKENTTOOLS.ru

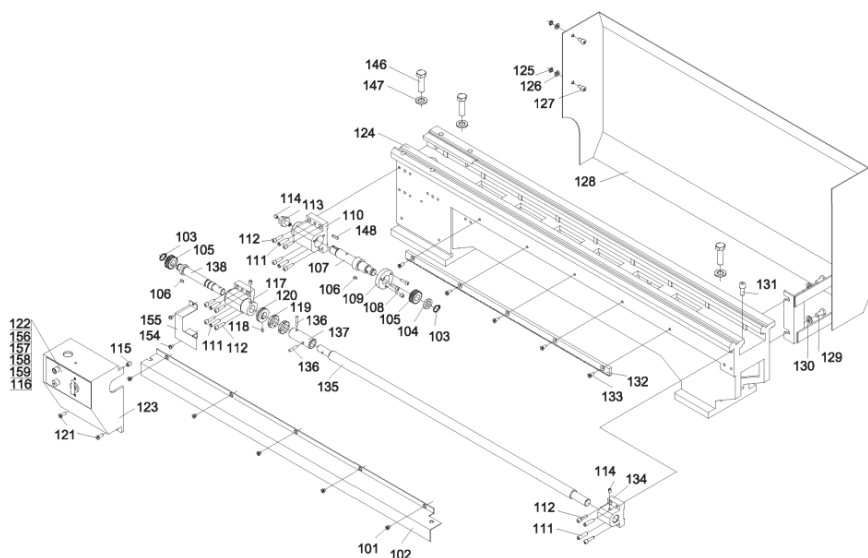
11.УТИЛИЗАЦИЯ.

Данный станок после окончания эксплуатационного срока утилизируется согласно нормам страны использования. В иных случаях:

- Не выбрасывайте с бытовыми отходами.
- Обратитесь в местные пункты органов по утилизации.

12.ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ.

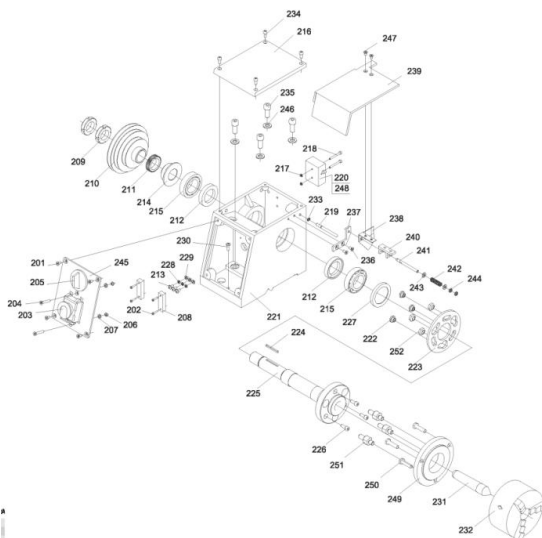
ПРИЛОЖЕНИЕ
УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ СТАНИНЫ ТОКАРНОГО СТАНКА (ЛИСТ 1)



№	Наименование	№	Наименование
101	Винт М5-0,8 X 8	124	Станина
102	Защита	125	Гайка М6-1.0
103	Кольцо 14	126	Шайба 6
104	Втулка распорная	127	Болт М6-1Х10
105	Шестерня	128	Кожух защитный
106	Шпонка 4Х4Х8	129	Винт М8-1.25Х15
107	Вал	130	Шайба 8
108	Винт М4-0.7Х16	131	Винт М8-1.25Х20
109	Диск	132	Планка
110	Опора	133	Винт М8-1.25Х12
111	Штифт	134	Опора
112	Винт М5 .8 X 20	135	Винт
113	Болт	136	Штифт 4х25

114	Шприц-масленка	137	Втулка
115	Блок для выключателя	138	Вал
116	Винт М4-0.7 X 8	146	Болт М12-1.75Х40
117	Опора	147	Шайба 12
118	Винт М4-0.7 X 8	148	Шпонка 4Х4Х16
119	Гайки	154	Винт М4-0.7 X 16
120	Шайбы стальные	155	Защита
121	Винт М4-0.7 X 8	156	Лампочка индикаторная
122	Лейбл включателя	157	Корпус предохранителя
123	Защита	158	Предохранитель плавкий
		159	Выключатель

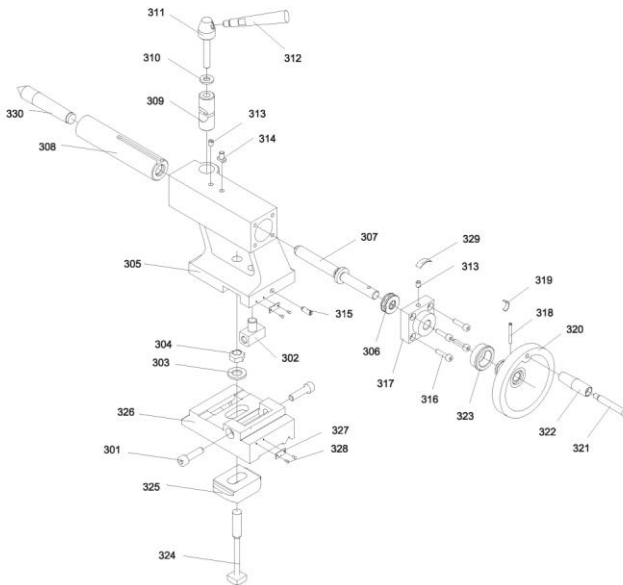
УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ ПЕРЕДНЕЙ БАБКИ ТОКАРНОГО СТАНКА (ЛИСТ 2)



№	Наименование	№	Наименование
201	Винт М5-0.8Х10	226	Винт М6-1 X16
202	Винт М5-0.5Х14	228	Шайба 5
203	Переключатель	229	Шайба гравера
204	Винт М5-0.5Х30	230	Винт М5-0.5Х14
205	Выключатель	231	Центр невращающийся
206	Гайка М5-0.8	232	Патрон токарный
207	Шайба 5	233	Шайба 6
209	Гайка М27-1.5	234	Винт М5-.8Х 12
210	Шкив	235	М10-1.5 X 25
211	Втулка	237	Скоба
212	Уплотнение	238	Кронштейн
213	Винт М5-0.8 X 8	239	Ограждение патрона

214	Втулка	240	Скоба
215	Подшипник 32007	241	Ось
216	Крышка	242	Пружина
217	Гайка М4-0.7	243	Шайба 6
218	Винт М4-0.7 X 35	244	Гайка М6-1.0
219	Ось	245	Панель
220	Корпус для выключателей	246	Шайба 10
221	Корпус передней бабки	247	Винт М5-0.8 X 8
222	Гайка	248	Микровыключатель
223	Шайба	249	Планшайба
224	Шпонка 4Х4Х40	250	Болт М8-1.25Х 30
225	Шпиндель	251	Болт
		252	Гайка М10-1.5

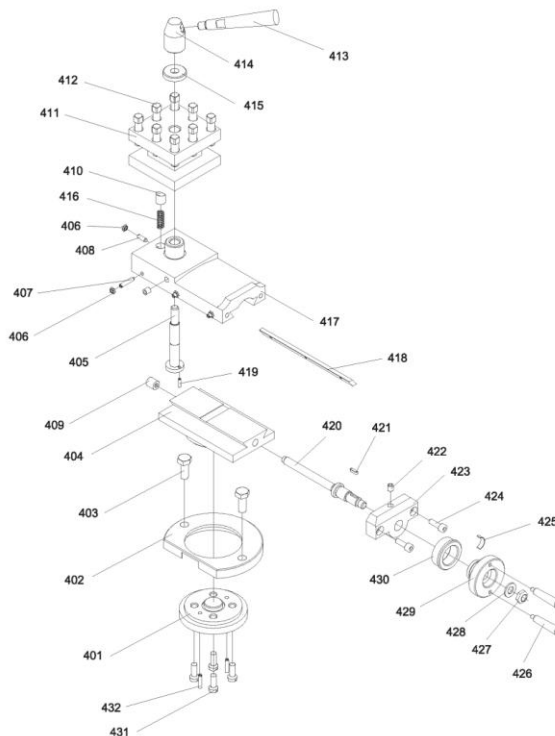
УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ ЗАДНЕЙ БАБКИ ТОКАРНОГО СТАНКА (ЛИСТ 3)



№	Наименование	№	Наименование
301	Винт М8-1.25Х30	316	Винт М6-1 X16
302	Гайка специальная	317	Крышка пиноли
303	Шайба	318	Штифт 4*30
304	Гайка	319	Полукольцо
305	Корпус задней бабки	320	Маховик
306	Подшипник 51101	321	Ось
307	Винт задней бабки	322	Ручка
308	Пиноль	323	Кольцо

309	Эксцентрик	324	Болт М12 X 100
310	Шайба	325	Пластина
311	Корпус рукоятки	326	Пластина
312	Рукоятка	327	Шильдик
313	Заглушка	328	Заклепки
314	Штифт	329	Шильдик
315	Винт М6-1 X16	330	Центр пиноли МК 2

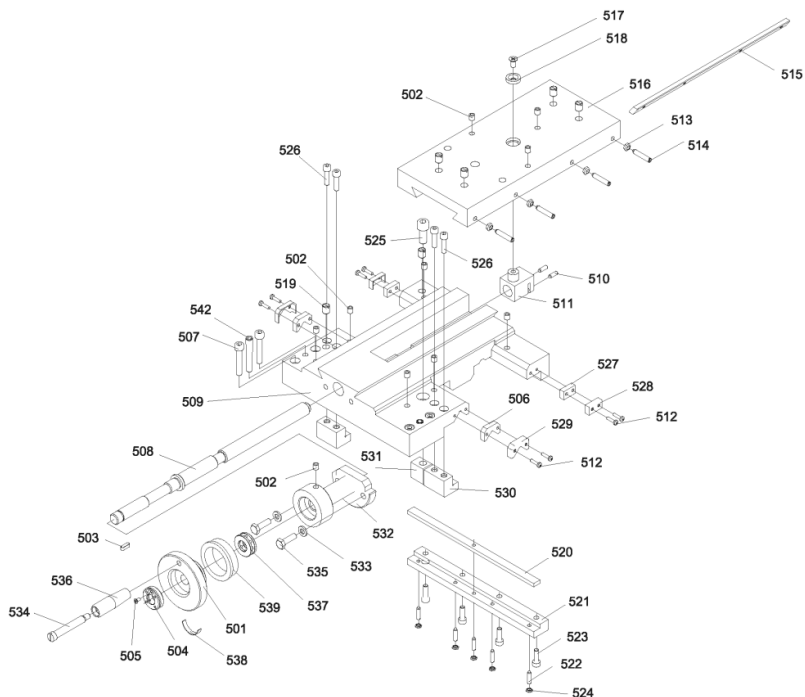
УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (ЛИСТ 4)



№	Наименование	№	Наименование
401	Основание резцедержателя	417	Салазки продольного суппорта
402	Диск	418	Планка прижимная
403	Болт М8-1.25 X 20	419	Штифт 3X10
404	Пластина	420	Винт
405	Болт	421	Шпонка 3X3X10
406	Винт М8-1.25 X 20	422	Заглушка
407	Винт М8-1.25 X 20	423	Пластина

408	Винт М4 .7 X 12	424	Винт М5-0.8 X 16
409	Заглушка	425	Полукольца
410	Ось	426	Ручка
411	Крепление резца	427	Гайка М8-1.25
412	Винт М8-1.25 X 30	428	Шайба 8
413	Ручка	429	Фланец
414	Основание рукоятки	430	Кольцо
415	Втулка	431	Болт М6-1 X16
416	Пружина 0.5X3.5X17	432	Штифт 4X16

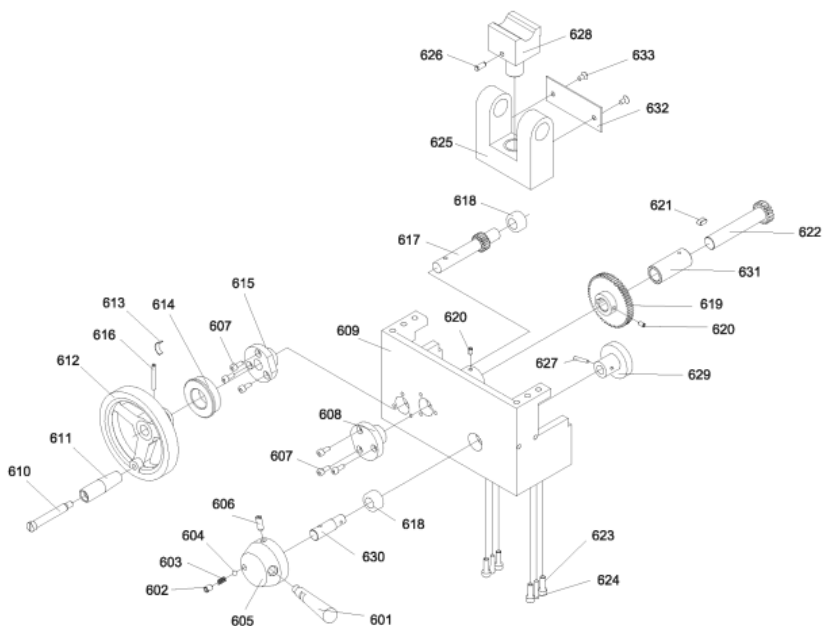
УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ ПОПЕРЕЧНОГО СУППОРТА (ЛИСТ 5)



№	Наименование	№	Наименование
501	Маховик	521	Пластина крепления
502	Заглушка смазки	522	Винт М4-0.7X 16
503	Шпонка 4X4X12	523	М5 -0.8 X16
504	Гайка специальная	524	Гайка М4-0.7
505	Винт М3-.5X6	525	Винт М8-1.25 X 20
506	Пластина	526	Винт М5 .8 X 20
507	Винт М6-1.0 X 35	527	Пластина
508	Винт	528	Защита
509	Корпус	529	Защита

510	Винт М4-0.7Х12	530	Пластина
511	Гайка	531	Планка
512	Винт М3-.5Х12	532	Корпус-втулка
513	Гайка М5-0.8	533	Шайба 6
514	Штифт	534	Ось
515	Пластина	535	Болт М6-1 Х 20
516	Заглушка	536	Рукоятка
517	Винт М4-0.7Х12	537	Подшипник 8101
518	Шайба	538	Полукльцо
519	Заглушка	539	Кольцо
520	Планка	542	Штифт 6 Х 45

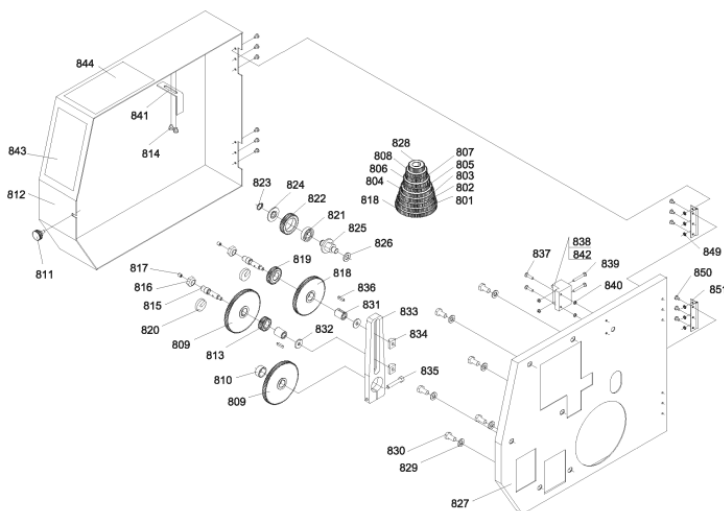
ПРИВОД ПОПЕРЕЧНОГО СУППОРТА (ЛИСТ 6)



№	Наименование	№	Наименование
601	Маховик	617	Вал
602	Винт М6-1 Х 8	618	Втулка
603	Пружина	619	Колесо зубчатое
604	Шарик стальной	620	Штифт
605	Корпус ручки	621	Шпонка 5Х5Х10
606	Винт М6-1 Х 16	622	Вал-шестерня
607	Винт М4 .7 Х 10	623	Винт 5Х5Х10
608	Фланец	624	Штифт 4 Х 22

609	Крышка передняя	625	Серьга
610	Ось ручки	626	Штифт 5X12
611	Рукоятка	627	Штифт 3X20
612	Маховик	628	Призма
613	Полукольцо	629	Диск
614	Кольцо	630	Ось
615	Фланец	631	Втулка
616	Штифт 4X30	632	Пластина
		633	Винт М4-0.7 X 8

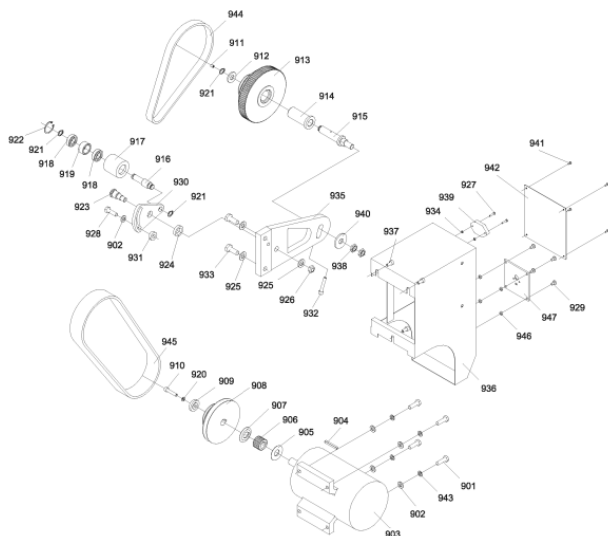
УСТРОЙСТВО И СХЕМА КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ (ЛИСТ 7)



№	Наименование	№	Наименование
801	Колесо зубчатое Z-72	825	Болт-фиксатор
802	Колесо зубчатое Z-70	826	Шайба
803	Колесо зубчатое Z-68	827	Пластина боковая
804	Колесо зубчатое Z-66	828	Колесо зубчатое Z-40
805	Колесо зубчатое Z-60	829	Шайба 8
806	Колесо зубчатое Z-50	830	Болт М8X16
807	Колесо зубчатое Z-48	831	Втулка
808	Колесо зубчатое Z-45	832	Шайба
809	Колесо зубчатое Z-90	833	Направляющая
810	Шайба	834	Гайка квадратная
811	Болт	835	Винт М6X 35
812	Кожух	836	Шпонка 4X16

813	Шестерня Z-25	837	Винт М4Х16
814	Винт М5Х16	838	Микро выключатель
815	Болт	839	Винт М4Х 30
816	Гайка М12	840	Гайка М4
817	Заглушка	841	Скоба
818	Колесо зубчатое Z-80	842	Микро выключатель
819	Колесо зубчатое Z-33	843	Маркировка
820	Шайба	844	Таблица изменения скорости
821	Подшипник 6001	849	Гайка М4
822	Колесо зубчатое Z-40	850	Винт М6-1.0Х4
823	Вал	851	Планка
824	Шайба	852	Шайба












УСТРОЙСТВО И СХЕМА СБОРКИ ГЛАВНОГО ПРИВОДА ТОКАРНОГО СТАНКА (ЛИСТ 8)



№	Наименование	№	Наименование
901	Болт М8-1.25Х30	925	Шайба 10
902	Шайба 8	926	Гайка М10-1.5
903	Электродвигатель	927	Винт М3-0.5 Х14
904	Шпонка 5Х5Х40	928	Болт М8-1.25 Х 25
905	Втулка	929	Винт М5-0.8 Х 8
906	Шкив	930	Сегмент
907	Шайба	931	Втулка

908	Шкив	932	Болт М6-1,0х35
909	Стопор	933	Болт М10-1.5Х25
910	Винт М6-1.0Х30	934	Гайка М5-0.8
911	Пробка	935	Кронштейн
912	Шайба	936	Кожух защитный
913	Шкив ведомый	937	Винт М6-1 Х12
914	Втулка	938	Гайка
915	Вал	939	Планка
916	Вал	940	Втулка
917	Шкив	941	Винт М3-0.5 Х 6
918	Подшипник 6001	942	Крышка
919	Втулка	943	Шайба 8
920	Шайба 6	944	Ремень зубчатый 1.5Х124Х15
921	Кольцо стопорное 12	945	Ремень клиновой М. 30 3L300
922	Кольцо стопорное 28	946	Гайка М5-0.8
923	Ось	947	Крышка

ОСНАСТКА К ТОКАРНЫМ СТАНКАМ МСJ 250/400-1, МСJ 250/550-2 ПОСТОВЛЯЕМАЯ ПО ОТДЕЛЬНОЙ ЗАЯВКЕ

<p>Приставка шлифовальная и</p>  <p style="text-align: center;">MLM 10021</p> <p>Обороты I 0-3500±10% II 0-7000±10% Абразив 80x20x10mm Электродвигатель 250W Масса 7/10Kg</p> 	<p>Приставка шлифовальная</p>  <p style="text-align: center;">MCJ 10131</p> <p>Обороты 0-6000±10% Абразив 80x20x10mm Электродвигатель 250W Масса 4/5Kg</p> 	<p>Люнет недвижный</p>  <p style="text-align: center;">MLM 10019</p>	<p>Люнет подвижный</p>  <p style="text-align: center;">MLM 10020</p>	<p>Стойка фрезерная</p>  <p style="text-align: center;">MCG 10060</p>	<p>Оснастка для обработки дерева</p>  <p style="text-align: center;">MCJ 10063</p>
<p style="text-align: center;">Набор цанг</p>  <p>Посадка Φ . 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm MCJ 10149</p> 		<p style="text-align: center;">Стол</p>  <p>MCG 10022 Набор резцов 11шт, сечение 10x10мм (picture ref. S/N 10005) MGM 10023 Планшайба 220мм, (picture ref. S/N 10007) MGM 10023A Крепеж для планшайбы MLM 10024 Центр вращающийся МЛ №2 (picture ref. S/N 10014) MLM 10025 Патрон токарный 125мм, (picture ref. S/N 10010) MLM 10025A Планшайба патрона 125мм, MLM 10026 Оправки для отрезных резцов, (picture ref. S/N 10011) MLM 10027 Патрон сверлильный 13мм, (picture ref. S/N 10012) MLM 10028 Резцы сборные набор 2 – шт. (picture ref. S/N 10016)</p> <p>MCG 250/400-1 - MCJ 10017 MCG 250/550-2 - MCJ 10018</p>			



**ВЕРТИКАЛЬНОЕ
СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНОЕ
УСТРОЙСТВО**

МСJ 180/350-3